

P/ SENT COOPERATION TREA

PCT

NOTIFICATION OF ELECTION

(PCT Rule 61.2)

From the INTERNATIONAL BUREAU

To:

Assistant Commissioner for Patents
United States Patent and Trademark
Office
Box PCT
Washington, D.C.20231
ETATS-UNIS D'AMERIQUE

in its capacity as elected Office

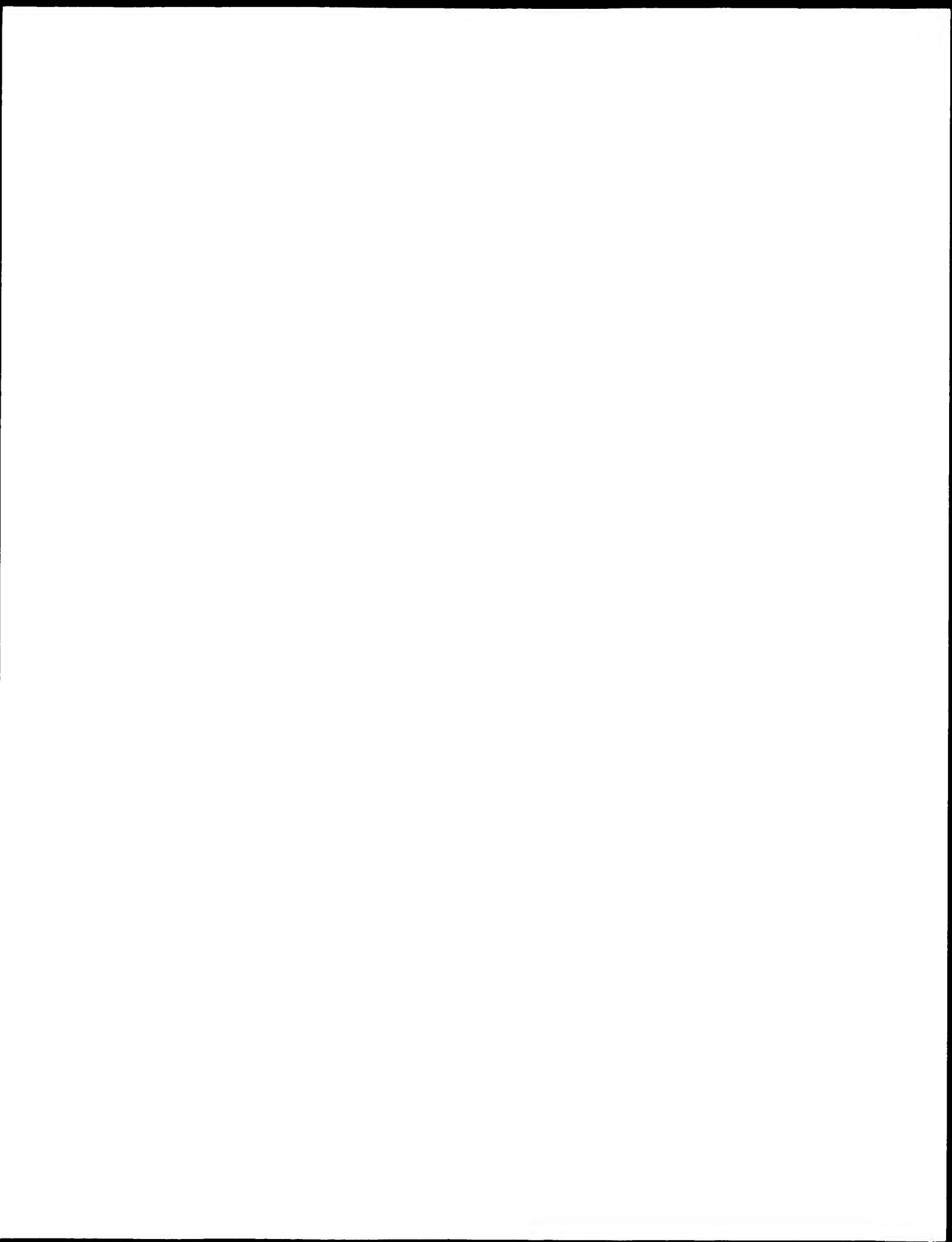
Date of mailing: 25 May 2000 (25.05.00)	
International application No.: PCT/CH99/00518	Applicant's or agent's file reference: 98-320/WO
International filing date: 04 November 1999 (04.11.99)	Priority date: 18 November 1998 (18.11.98)
Applicant: WILDMANN, Daniel et al	

1. The designated Office is hereby notified of its election made:

☒ in the demand filed with the International preliminary Examining Authority on:
16 March 2000 (16.03.00)☐ in a notice effecting later election filed with the International Bureau on:
_____2. The election ☒ was
☐ was not

made before the expiration of 19 months from the priority date or, where Rule 32 applies, within the time limit under Rule 32.2(b).

The International Bureau of WIPO 34, chemin des Colombettes 1211 Geneva 20, Switzerland Facsimile No.: (41-22) 740.14.35	Authorized officer: J. Zahra Telephone No.: (41-22) 338.83.38
---	---



09/831483
JCOS Rec'd PCT/PTC 09 MAY 2001

Translated version of International PCT patent application

Serial No. PCT/CH99/00518

09/831483
PCT/CH99/00518

om
59/831483
Translation
1725

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

(PCT Article 36 and Rule 70)

Applicant's or agent's file reference 98-320/WO	FOR FURTHER ACTION See Notification of Transmittal of International Preliminary Examination Report (Form PCT/IPEA/416)	
International application No. PCT/CH99/00518	International filing date (day/month/year) 04 November 1999 (04.11.99)	Priority date (day/month/year) 18 November 1998 (18.11.98)
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC B23K 26/00, 33/00		
Applicant ELPATRONIC AG		

RECEIVED
JUL 30 2001
TC 1700

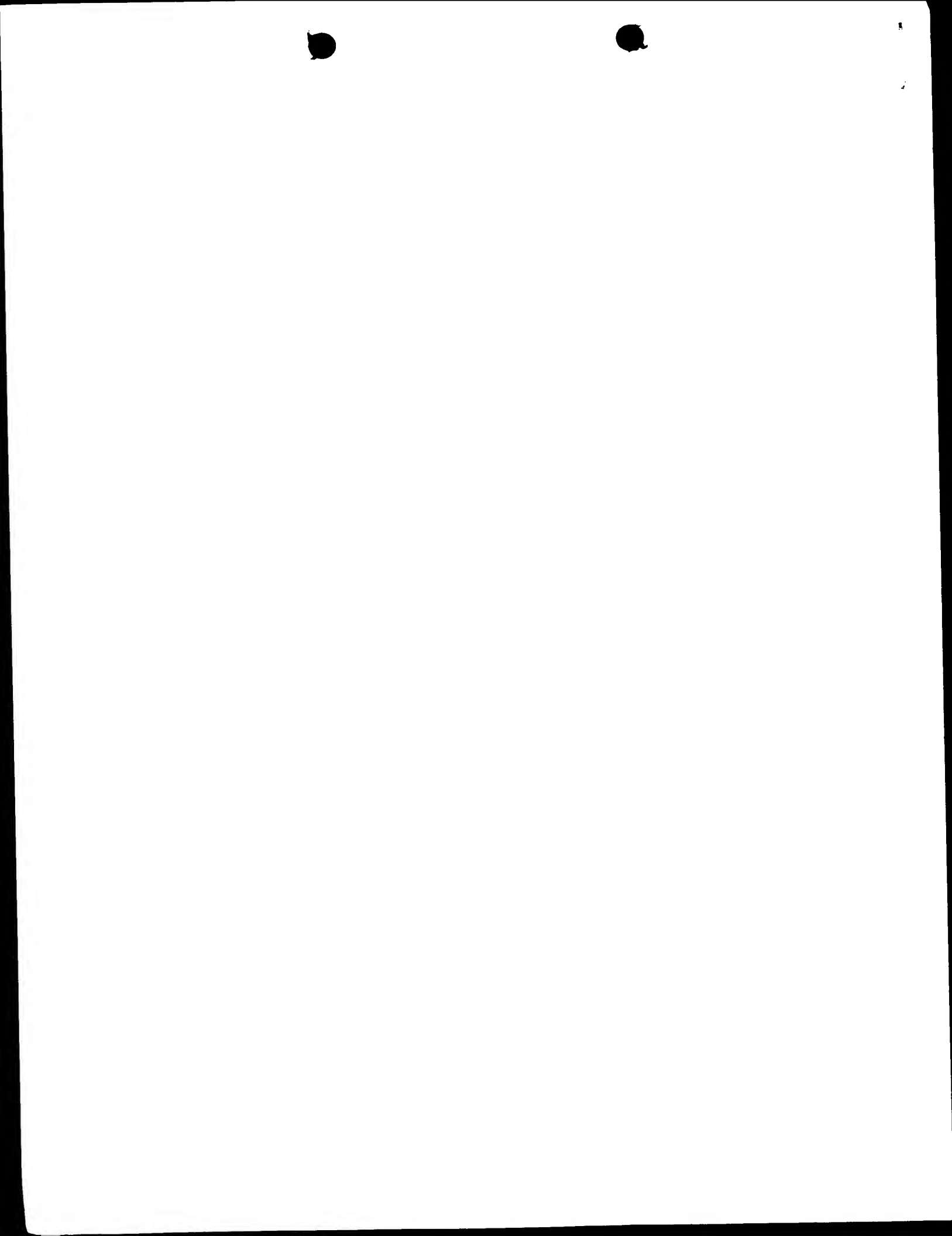
1. This international preliminary examination report has been prepared by this International Preliminary Examining Authority and is transmitted to the applicant according to Article 36.
2. This REPORT consists of a total of 5 sheets, including this cover sheet.
☒ This report is also accompanied by ANNEXES, i.e., sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and are the basis for this report and/or sheets containing rectifications made before this Authority (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Instructions under the PCT).

These annexes consist of a total of 8 sheets.

3. This report contains indications relating to the following items:

- I ☒ Basis of the report
- II ☐ Priority
- III ☐ Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability
- IV ☐ Lack of unity of invention
- V ☒ Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement
- VI ☐ Certain documents cited
- VII ☐ Certain defects in the international application
- VIII ☐ Certain observations on the international application

Date of submission of the demand 16 March 2000 (16.03.00)	Date of completion of this report 12 February 2001 (12.02.2001)
Name and mailing address of the IPEA/EP	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.



INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International application No.

PCT/CH99/00518

I. Basis of the report

1. With regard to the **elements** of the international application:*

- ☒ the international application as originally filed
- ☒ the description:
pages _____, as originally filed
pages _____, filed with the demand
pages 1-6, filed with the letter of 18 January 2001 (18.01.2001)
- ☒ the claims:
pages _____, as originally filed
pages _____, as amended (together with any statement under Article 19
pages _____, filed with the demand
pages 1-9, filed with the letter of 18 January 2001 (18.01.2001)
- ☒ the drawings:
pages 1/2, 2/2, as originally filed
pages _____, filed with the demand
pages _____, filed with the letter of _____
- ☐ the sequence listing part of the description:
pages _____, as originally filed
pages _____, filed with the demand
pages _____, filed with the letter of _____

2. With regard to the **language**, all the elements marked above were available or furnished to this Authority in the language in which the international application was filed, unless otherwise indicated under this item.

These elements were available or furnished to this Authority in the following language _____ which is:

- ☐ the language of a translation furnished for the purposes of international search (under Rule 23.1(b)).
- ☐ the language of publication of the international application (under Rule 48.3(b)).
- ☐ the language of the translation furnished for the purposes of international preliminary examination (under Rule 55.2 and/or 55.3).

3. With regard to any **nucleotide and/or amino acid sequence** disclosed in the international application, the international preliminary examination was carried out on the basis of the sequence listing:

- ☐ contained in the international application in written form.
- ☐ filed together with the international application in computer readable form.
- ☐ furnished subsequently to this Authority in written form.
- ☐ furnished subsequently to this Authority in computer readable form.
- ☐ The statement that the subsequently furnished written sequence listing does not go beyond the disclosure in the international application as filed has been furnished.
- ☐ The statement that the information recorded in computer readable form is identical to the written sequence listing has been furnished.

4. ☐ The amendments have resulted in the cancellation of:

- ☐ the description, pages _____
- ☐ the claims, Nos. _____
- ☐ the drawings, sheets/fig _____

5. ☒ This report has been established as if (some of) the amendments had not been made, since they have been considered to go beyond the disclosure as filed, as indicated in the Supplemental Box (Rule 70.2(c)).**

* Replacement sheets which have been furnished to the receiving Office in response to an invitation under Article 14 are referred to in this report as "originally filed" and are not annexed to this report since they do not contain amendments (Rule 70.16 and 70.17).

** Any replacement sheet containing such amendments must be referred to under item 1 and annexed to this report.

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International application No.
PCT/CH 99/00518

I. Basis of the report

- I. This report has been drawn on the basis of *(Replacement sheets which have been furnished to the receiving Office in response to an invitation under Article 14 are referred to in this report as "originally filed" and are not annexed to the report since they do not contain amendments.)*:

- 1) The amendments submitted with the letter of 18.01.2001 introduce substantive matter which, contrary to PCT Article 34(2)(b), goes beyond the disclosure in the international application as filed. The amendments concerned are as follows:

Claim 1: The replacement of a spherical squeezer with a rotationally symmetrical squeezer. The term "rotationally symmetrical" encompasses not only spherical shapes, but also many other variants that are not supported by the original application.

The expert opinion on novelty, inventive step and industrial applicability can therefore only be established as though this change had not been made.

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International application No.
PCT/CH 99/00518

V. Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement

RECEIVED

1. Statement

Novelty (N)	Claims	1-9	YES
	Claims		NO
Inventive step (IS)	Claims		YES
	Claims	1-9	NO
Industrial applicability (IA)	Claims	1-9	YES
	Claims		NO

JUL 30 2001

TC 1700

2. Citations and explanations

2) This report makes reference to the following documents:

D1: EP-A-0 565 846

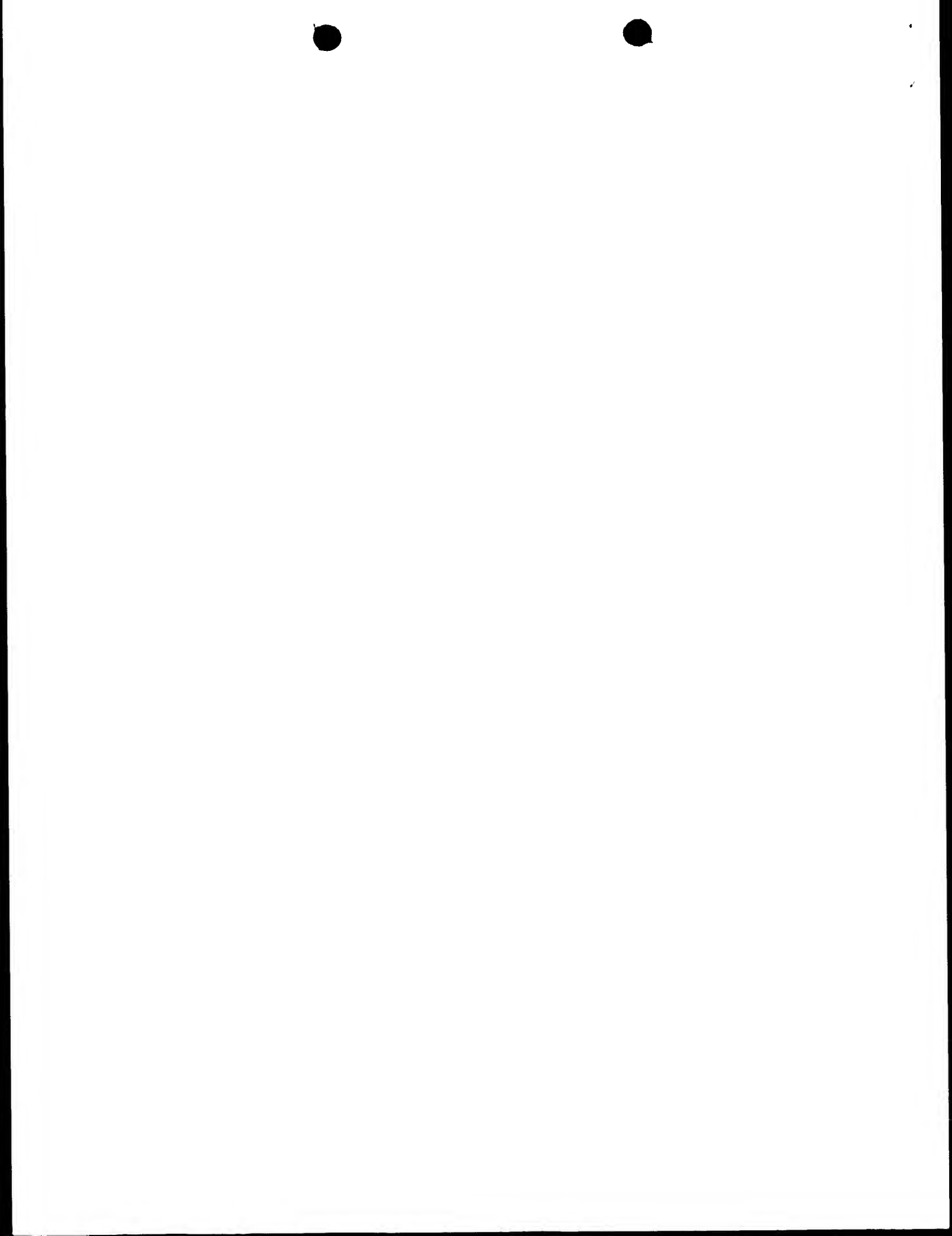
D2: DE-C-196 23 664.

2) Document D1, which is considered the closest prior art, discloses (see Figure 3):

A device for welding sheet metal (1,2) with a butt joint by means of a laser, in which at least one of the sheets of metal is plastically deformed, before or in the welding area, by means of a squeezer (25, 26) in order to reduce the width of a gap that may exist at the junction area between the sheets;

from which the subject matter of Claim 1 differs in that the squeezer is designed with a **spherical** shape.

In D1, the squeezers are designed as pinch rollers that penetrate into the material and form a U-shaped deformation in the material as they rotate, this deformation being the same as that of the present



invention.

The problem that the present invention seeks to solve can be seen as that of producing the U-shaped deformation by an alternative means.

RECEIVED

JUL 30 2001

TC 1700

The solution suggested in Claim 1 cannot be considered inventive for the following reasons (PCT Article 33(3)):

It is known per se that a U-shaped deformation can be obtained either by a rotating roller or a moveable spherical body (see D2). Therefore, a person skilled in the art would consider it a normal approach to combine all the features cited in Claim 1.

- 5) Dependent Claims 2-9 appear to contain no additional features which, combined with the features of any claim to which they refer, meet the PCT requirements for inventive step. The reasons are as follows:

The features of Claims 2 and 3 are known from D2.

Claim 4 discloses an obvious possibility.

The features of Claims 5-8 and the use according to Claim 9 are known from D1.

PATENT COOPERATION TREATY

WO 00/29165
PCT/CH99/00518

PCT/CH99/00518 09 MAY 2000 From the INTERNATIONAL BUREAU

NOTICE INFORMING THE APPLICANT OF THE
COMMUNICATION OF THE INTERNATIONAL
APPLICATION TO THE DESIGNATED OFFICES

(PCT Rule 47.1(c), first sentence)

To:
ELPATRONIC AG
Industriestrasse 35
CH-8962 Bergdietikon
SUISSE

Eingang

31. Mai 2000

GR

Date of mailing (day/month/year) 25 May 2000 (25.05.00)		IMPORTANT NOTICE	
Applicant's or agent's file reference 98-320/WO			
International application No. PCT/CH99/00518	International filing date (day/month/year) 04 November 1999 (04.11.99)	Priority date (day/month/year) 18 November 1998 (18.11.98)	
Applicant ELPATRONIC AG et al			

1. Notice is hereby given that the International Bureau has communicated, as provided in Article 20, the international application to the following designated Offices on the date indicated above as the date of mailing of this Notice:
AU,CN,JP,KP,KR,US

In accordance with Rule 47.1(c), third sentence, those Offices will accept the present Notice as conclusive evidence that the communication of the international application has duly taken place on the date of mailing indicated above and no copy of the international application is required to be furnished by the applicant to the designated Office(s).

2. The following designated Offices have waived the requirement for such a communication at this time:
AL,AM,AT,AZ,BA,BB,BG,BR,BY,CA,CH,CU,CZ,DE,DK,EE,EP,ES,FI,GB,GE,GH,GM,HR,HU,ID,IL,
IS,KE,KG,KZ,LC,LK,LR,LS,LT,LU,LV,MD,MG,MK,MN,MW,MX,NO,NZ,PL,PT,RO,RU,SD,SE,SG,SI,
SK,SL,TJ,TM,TR,TT,UA,UG,UZ,VN,YU,ZW
The communication will be made to those Offices only upon their request. Furthermore, those Offices do not require the applicant to furnish a copy of the international application (Rule 49.1(a-bis)).
3. Enclosed with this Notice is a copy of the international application as published by the International Bureau on
25 May 2000 (25.05.00) under No. WO 00/29165

REMINDER REGARDING CHAPTER II (Article 31(2)(a) and Rule 54.2)

If the applicant wishes to postpone entry into the national phase until 30 months (or later in some Offices) from the priority date, a demand for international preliminary examination must be filed with the competent International Preliminary Examining Authority before the expiration of 19 months from the priority date.

It is the applicant's sole responsibility to monitor the 19-month time limit.

Note that only an applicant who is a national or resident of a PCT Contracting State which is bound by Chapter II has the right to file a demand for international preliminary examination.

REMINDER REGARDING ENTRY INTO THE NATIONAL PHASE (Article 22 or 39(1))

If the applicant wishes to proceed with the international application in the national phase, he must, within 20 months or 30 months, or later in some Offices, perform the acts referred to therein before each designated or elected Office.

For further important information on the time limits and acts to be performed for entering the national phase, see the Annex to Form PCT/IB/301 (Notification of Receipt of Record Copy) and Volume II of the PCT Applicant's Guide.

The International Bureau of WIPO 34, chemin des Colombettes 1211 Geneva 20, Switzerland	Authorized officer J. Zahra
Facsimile No. (41-22) 740.14.35	Telephone No. (41-22) 338.83.38

Form PCT/IB/308 (July 1995)

3293340

VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT
AM DEM GEBIET DES PATENTWESENS

PCT

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

(Artikel 18 sowie Regeln 43 und 44 PCT)

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts 98-320/W0	WEITERES VORGEHEN siehe Mitteilung über die Übermittlung des internationalen Recherchenberichts (Formblatt PCT/ISA/220) sowie, soweit zutreffend, nachstehender Punkt 5	
Internationales Aktenzeichen PCT/CH 99/ 00518	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 04/11/1999	(Frühestes) Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) 18/11/1998
Anmelder ELPATRONIC AG et al.		

Dieser internationale Recherchenbericht wurde von der Internationalen Recherchenbehörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 18 übermittelt. Eine Kopie wird dem Internationalen Büro übermittelt.

Dieser internationale Recherchenbericht umfaßt insgesamt 2 Blätter.

☒ Darüber hinaus liegt ihm jeweils eine Kopie der in diesem Bericht genannten Unterlagen zum Stand der Technik bei.

1. Grundlage des Berichts

a. Hinsichtlich der **Sprache** ist die internationale Recherche auf der Grundlage der internationalen Anmeldung in der Sprache durchgeführt worden, in der sie eingereicht wurde, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.

☐ Die internationale Recherche ist auf der Grundlage einer bei der Behörde eingereichten Übersetzung der internationalen Anmeldung (Regel 23.1 b)) durchgeführt worden.

b. Hinsichtlich der in der internationalen Anmeldung offenbarten **Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenz** ist die internationale Recherche auf der Grundlage des Sequenzprotokolls durchgeführt worden, das

☐ in der internationalen Anmeldung in Schriftlicher Form enthalten ist.

☐ zusammen mit der internationalen Anmeldung in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.

☐ bei der Behörde nachträglich in schriftlicher Form eingereicht worden ist.

☐ bei der Behörde nachträglich in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.

☐ Die Erklärung, daß das nachträglich eingereichte schriftliche Sequenzprotokoll nicht über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgeht, wurde vorgelegt.

☐ Die Erklärung, daß die in computerlesbarer Form erfaßten Informationen dem schriftlichen Sequenzprotokoll entsprechen, wurde vorgelegt.

2. ☐ Bestimmte Ansprüche haben sich als nicht recherchierbar erwiesen (siehe Feld I).

3. ☐ Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung (siehe Feld II).

4. Hinsichtlich der Bezeichnung der Erfindung

☒ wird der vom Anmelder eingereichte Wortlaut genehmigt.

☐ wurde der Wortlaut von der Behörde wie folgt festgesetzt:

5. Hinsichtlich der Zusammenfassung

☒ wird der vom Anmelder eingereichte Wortlaut genehmigt.

☐ wurde der Wortlaut nach Regel 38.2b) in der in Feld III angegebenen Fassung von der Behörde festgesetzt. Der Anmelder kann der Behörde innerhalb eines Monats nach dem Datum der Absendung dieses internationalen Recherchenberichts eine Stellungnahme vorlegen.

6. Folgende Abbildung der **Zeichnungen** ist mit der Zusammenfassung zu veröffentlichen: Abb. Nr. 1

☐ wie vom Anmelder vorgeschlagen

☒ weil der Anmelder selbst keine Abbildung vorgeschlagen hat.

☐ weil diese Abbildung die Erfindung besser kennzeichnet.

☐ keine der Abb.



INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/H 99/00518

A. KLASSTIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B23K26/00 B23K33/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B23K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie ^o	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	EP 0 565 846 A (ELPATRONIC AG) 20. Oktober 1993 (1993-10-20) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument ---	1-3
Y	DE 196 23 664 C (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 16. Oktober 1997 (1997-10-16) das ganze Dokument ---	1-3
X		4,5,7,8
A	WO 84 03059 A (KRUPP GMBH) 16. August 1984 (1984-08-16) das ganze Dokument -----	1-5

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

^o Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

1. Februar 2000

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

08/02/2000

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Aran, D



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

CH 99/00518

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0565846	A	20-10-1993	CH 687598 A	15-01-1997
			AT 137151 T	15-05-1996
			AU 3516393 A	14-10-1993
			BR 9301501 A	19-10-1993
			CA 2093070 A,C	13-10-1993
			CN 1103823 A	21-06-1995
			DE 59302322 D	30-05-1996
			ES 2086805 T	01-07-1996
			JP 2857011 B	10-02-1999
			JP 6015469 A	25-01-1994
			KR 9710885 B	02-07-1997
			SK 31993 A	10-11-1993
			US 5550345 A	27-08-1996
			US 5977511 A	02-11-1999
			MX 9302078 A	29-07-1994
DE 19623664	C	16-10-1997	NONE	
WO 8403059	A	16-08-1984	DE 3304717 A	16-08-1984



PCT

ORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro



INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

<p>(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : B23K 26/00, 33/00</p>	<p>A1</p>	<p>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/29165</p> <p>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 25. Mai 2000 (25.05.00)</p>
<p>(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH99/00518</p> <p>(22) Internationales Anmeldedatum: 4. November 1999 (04.11.99)</p> <p>(30) Prioritätsdaten: 2308/98 18. November 1998 (18.11.98) CH</p> <p>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): ELPA- TRONIC AG [CH/CH]; Industriestrasse 35, CH-8962 Bergdietikon (CH).</p> <p>(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WILDMANN, Daniel [CH/CH]; Oberer Hüslweg 1, CH-8166 Niederweningen (CH). AEBERSOLD, Hans [CH/CH]; Studenmättelstrasse 321, CH-8903 Birmensdorf (CH). VAN DER SCHAAR, Martin [CH/CH]; Goldackerweg 8, CH-8472 Seuzach (CH).</p> <p>(74) Gemeinsamer Vertreter: ELPATRONIC AG; Industriestrasse 35, CH-8962 Bergdietikon (CH).</p>		<p>(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZW, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).</p> <p>Veröffentlicht Mit internationalem Recherchenbericht.</p>
<p>(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR LASER WELDING METAL SHEETS</p> <p>(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM SCHWEISSEN VON BLECHEN MIT EINEM LASER</p> <div data-bbox="516 1180 1156 1642"></div> <p>(57) Abstract</p> <p>The invention relates to a method for laser welding metal sheets (1, 2) with a butt joint. The inventive method is characterized in that before or in the welding area at least one of the sheets (1, 2) is plastically deformed by means of a squeezer (6) in order to reduce the width of a gap that may exist between the sheets (1, 2). According to the invention, the profile produced by the squeezer (6) in the sheets (1, 2) is independent of the junction area (5) of the sheets (1, 2). The invention also relates to a device for carrying out the inventive method.</p>		

(57) Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Schweißen von Blechen (1, 2) im Stumpfstoss mittels Laser, wobei das Verfahren darin besteht, dass vor oder in der Schweißzone mindestens eines der Bleche (1, 2) mit einem Quetschkörper (6) plastisch verformt wird, um die Breite eines allfälligen Spaltes zwischen den Blechen (1, 2) zu verringern. Ein durch den Quetschkörper (6) im Blech (1, 2) erzeugtes Profil ist erfindungsgemäss unabhängig vom Verlauf der Stossstelle (5) der Bleche (1, 2). Des weiteren ist eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens angegeben.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidtschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland			TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	ML	Mali	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MN	Mongolei	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MR	Mauretanien	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MW	Malawi	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	MX	Mexiko	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NE	Niger	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NL	Niederlande	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NO	Norwegen	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	NZ	Neuseeland		
CM	Kamerun			PL	Polen		
CN	China	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CU	Kuba	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CZ	Tschechische Republik	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
DE	Deutschland	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DK	Dänemark	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
EE	Estland	LR	Liberia	SG	Singapur		

Verfahren und Vorrichtung zum Schweissen von Blechen mit einem Laser

- 5 Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1 sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Das Verschweissen von Blechen mit Hilfe eines Lasers ist
10 ein heute verbreitetes Verbindungsverfahren. Dabei werden die Bleche vorzugsweise stumpf miteinander verbunden, indem die Stirnflächen der zu verbindenden Bleche derart positioniert werden, dass nur ein enger Spalt zwischen den Blechen besteht. Um eine hohe Qualität der Schweissnaht zu
15 erreichen, darf der Spalt zwischen den zu verbindenden Blechen nicht breiter als 0,05 bzw. 0,08 mm sein, womit die Abweichungen eines einzelnen Bleches die Hälfte dieser maximal zulässigen Spaltbreiten nicht überschreiten dürfen. Es liegt auf der Hand, dass zur Einhaltung solcher
20 Toleranzen entsprechend kostspielige Werkzeuge oder aber aufwendige Bearbeitungsverfahren notwendig sind.

Aus der europäischen Patentanmeldung EP-0 565 846 ist bekannt, bei geradlinigen Schweissnähten mindestens eines
25 der Bleche vor oder in der Schweisszone mit Hilfe einer Quetschrolle derart plastisch zu verformen, dass die maximal zulässige Spaltbreite zwischen den zu verbindenden Blechen unterschritten wird. Im Zusammenhang mit der bekannten Lehre sind eine Reihe von Ausführungsformen
30 beschrieben, die sich besonders auf die unterschiedliche

Ausgestaltung der Quetschrollen beziehen.

Die bekannte Lehre eignet sich ausschliesslich für gradlinige Schweissnähte und ist insbesondere ungeeignet, wenn eine beliebige Linienführungen für die Schweissnähte gefordert ist, da in solchen Fällen die gemäss der bekannten Lehre vorgeschlagenen Quetschrollen seitliche Kräfte erzeugen, die zu unerwünschten Blechverformungen führen können.

10

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren anzugeben, bei dem die Schweissnähte einen beliebigen Verlauf aufweisen können.

15 Diese Aufgabe wird durch die im Patentanspruchs 1 angegebenen Massnahmen gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens sind in weiteren Ansprüchen angegeben.

20 Die Erfindung weist folgende Vorteile auf: Indem mit Hilfe eines Quetschkörpers eine plastische Verformung erwirkt wird, die unabhängig von der Fortbewegungsrichtung des Quetschkörpers auf dem jeweiligen Blech ist, ist eine beliebige Linienführung für eine Schweissnaht möglich, ohne
25 dass ein unzulängliches Verformen der zu verschweisenden Bleche entstehen kann. Das erfindungsgemässe Verfahren und die Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens können somit zum Verschweissen von beliebig geformten Blechen verwendet werden.

Besteht der Quetschkörper in Weiterführung der Erfindung aus einer Kugel, so ist darüber hinaus eine äusserst kompakte erfindungsgemässe Vorrichtung erhältlich, da der Radius der Kugel verglichen mit den äusseren Abmessungen der bekannten Quetschrollen erheblich reduziert ist, womit auch die auf die Quetschkugel wirkende Kraft bei gleicher Wirkung reduziert werden kann.

10 Schliesslich kann bei Ausbildung des erfindungsgemässen Quetschkörpers als Quetschkugel, die Halterung der Quetschkugel in bezug auf die durch die zu verschweissenden Bleche schräg gestellt werden. Damit ist die Stossstelle der Bleche frei zugänglich, womit insbesondere

15 Erfassungseinrichtungen zur Erfassung der aktuellen Spaltbreite zwischen den Blechen im Quetschbereich eingesetzt werden können. Damit lässt sich die auf die Quetschkugel wirkende Kraft in Abhängigkeit der momentanen Spaltbreite einstellen.

20 Die Erfindung wird nachfolgend anhand von Zeichnungen beispielsweise näher erläutert. Dabei zeigen

25 Fig. 1 einen Schnitt durch eine erfindungsgemässe Anordnung senkrecht auf zwei zu verschweissende Bleche ungleicher Dicke im Bereich der Schweisszone,

30 Fig. 2 einen Schnitt durch eine weitere Ausführungsform der Erfindung senkrecht auf zwei zu

verschweisende Bleche gleicher Dicke,

Fig. 3 einen Schnitt gemäss Fig. 2 durch eine weitere Ausführungsform der Erfindung und

5

Fig. 4 einen Schnitt gemäss Fig. 2 durch eine weitere Ausführungsform der Erfindung.

Fig. 1 zeigt einen Schnitt durch eine erfindungsgemässe
10 Vorrichtung senkrecht auf zwei zu verbindende Bleche 1 und
2, von denen eines dicker ist als das andere. Die beiden
Bleche 1 und 2 liegen mit ihren Stirnflächen aneinander an
und werden in dieser Lage stumpf miteinander verschweisst.
Die Verschweissung erfolgt in an sich bekannter Weise durch
15 einen Laserstrahl, welcher in der Schweisszone einen
fokussierten Querschnitt mit einem Durchmesser von
beispielsweise 0,2 mm aufweist. Damit die Schweissung die
erforderliche Qualität aufweist und frei von Fehlern ist,
darf der Spalt zwischen den aneinander angrenzenden Blechen
20 1 und 2 in der Schweisszone maximal 0,08 mm betragen. Bei
einer grösseren Breite kommt es zu einem
Schweissnahteneinfall oder zu einem Durchbrechen des
Strahles.

25 Vor bzw. in der Schweisszone wird nun gemäss Fig. 1 das
Blech 2 mit Hilfe eines Quetschkörpers, der aus einer
Halterung 7 und einer in diese eingelassenen Kugel 6
besteht, plastisch verformt, so dass sich ein zwischen den
Blechen 1 und 2 vorhandener Spalt verringert bzw. so dass
30 die vorstehend genannte maximal zulässige Spaltbreite

unterschritten wird. Die Halterung 7 wird hierzu senkrecht gegen das Blech 2 gepresst, wodurch ein Fliessen des verformten Materials hauptsächlich in Richtung des Pfeiles 8 erfolgt.

5

Während dem Quetschvorgang wird das Blech 2 durch ein Stützelement 9, das sich gegenüber der auf das Blech 2 wirkenden Quetschkugel 6 befindet, abgestützt. Des weiteren sind Halterungseinrichtungen 3 und 4 vorgesehen, welche die
10 beiden Bleche 1 und 2 zumindest während dem Quetschvorgang und/oder dem anschliessenden Schweissvorgang fixieren. Als Halterungseinrichtungen 3 und 4 kommen dabei eigentliche Klemmen zum Einsatz.

15 Die in Fig. 1 dargestellte Halterung 7 ist mit einer Achse 10 versehen, mit der auf die rotationssymmetrische Ausführungsform der Halterung 7 hingewiesen wird.

Fig. 2 zeigt einen Schnitt durch eine weitere
20 Ausführungsform der erfindungsgemässen Vorrichtung. Dabei sind die zu verschweissenden Bleche 1 und 2 von gleicher Dicke. Anstelle von einer einzigen Quetschkugel 7 kommen nunmehr zwei Quetschkugeln 7 zum Einsatz und zwar wirken diese senkrecht von oben auf je eines der Bleche 1 und 2.
25 Diese Anordnung zeichnet sich insbesondere dadurch aus, dass beide Bleche 1 und 2 verformt werden, womit für das Erreichen der gleichen Wirkung kleinere Verformungen notwendig sind. Mit anderen Worten können unter Verwendung dieser Ausführungsform auch grössere Spaltbreiten zwischen
30 miteinander zu verschweissenden Blechen 1 und 2 auf die

maximal zulässige Spaltbreite reduziert werden.

Eine weitere Ausführungsform ist in Fig. 3 dargestellt, wobei sich diese insbesondere dadurch von derjenigen nach Fig. 2 unterscheidet, dass die Achsen 10 der Halterungen 7 mit der Ebene der Bleche 1 und 2 einen spitzen Winkel einschliessen. Dadurch ist genügend Platz an der Stossstelle 5 vorhanden, um beispielsweise mittels einer Erfassungseinrichtung die aktuelle Spaltbreite zu erfassen, aufgrund der die auf die Halterung 7 wirkende Presskraft durch eine Steueranordnung einstellbar ist.

Des weiteren ist bei der in Fig. 3 dargestellten Ausführungsform das Stützelement 9 gegenüber dem in Fig. 2 gezeigten zweigeteilt. Damit wird auch die Unterseite der Stossstelle 5 frei zugänglich, was wiederum bei der Bestimmung der Spaltenbreite mittels der Erfassungseinrichtung von Vorteil ist.

In Fig. 4 ist eine bevorzugte Ausführungsform der erfindungsgemässen Vorrichtung dargestellt, bei der eine Halterung 7 für eine Quetschkugel 6 in bezug auf die durch das Blech 1 gebildete Ebene schräg verläuft. Durch die Schrägstellung wird ermöglicht, dass die Verformung des Bleches 1 möglichst nahe bei der Stossstelle 5 vorgenommen werden kann. Das Blech 2 wird durch eine Fixiereinheit 12, die einen mit dem Blech 2 in Kontakt tretenden Fixierschuh 13 am untere Ende aufweist, gegen das Stützelement 9 gedrückt und somit in der Position fixiert. Damit wird ein seitliches Wegdrücken des Bleches 2 durch das allenfalls zu

stark verformte Blech 1 verhindert.

Aus Fig. 4 ist weiter ersichtlich, dass die Fixiereinheit 12 stabförmig ausgebildet ist und in bezug auf eine durch das Blech 2 gebildeten Ebene schräg gestellt ist. Damit ist die Stossstelle 5 wiederum für zusätzliche Einrichtungen leicht zugänglich.

Das Stützelement 9 ist bei der in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform als Rolle mit einer Drehachse 11 ausgebildet. Die Rolle erstreckt sich über die Stossstelle 5 und stützt somit beide Bleche 1 und 2. Denkbar ist auch, dass für jedes Blech 1 und 2 ein Stützelement 9 analog zu denjenigen in Fig. 3 dargestellten vorgesehen ist, allerdings besteht jedes der Stützelemente 9 aus einer Rolle mit einer Drehachse 11.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum Schweißen von Blechen (1, 2) im
5 Stumpfstoss mittels Laser, indem vor oder in der
Schweisszone mindestens eines der Bleche (1, 2) mit einem
Quetschkörper (6) plastisch verformt wird, um die Breite
eines an der Stossstelle (5) allfällig vorhandenen Spaltes
zwischen den Blechen (1, 2) zu verringern, dadurch
10 gekennzeichnet, dass der Quetschkörper (6) entlang einer
beliebig kurvig verlaufenden Stossstelle (5) geführt wird
und dass die Verformung von der auf den Quetschkörper (6)
wirkende Kraft abhängig, vom Verlauf der Stossstelle (5)
jedoch unabhängig erzeugt wird.
15
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass
die Verformung unmittelbar an die Stirnfläche des
Blech(es) bzw. der Bleche (1, 2) angrenzenden Blechbereiches
erfolgt.
20
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch
gekennzeichnet, dass der Laserstrahl der sich in
Abhängigkeit von der Verformung ergebenden Lage des Spaltes
nachgeführt wird.
25
4. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem
der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der
Quetschkörper (6) kugelförmig ausgebildet und vorzugsweise
in einer Halterung (7) enthalten ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Quetschkörper (6) als Quetschkugel (6) ausgebildet ist, wobei die Quetschkugel (6) in der Halterung (7)

5 vorzugsweise drehbar gelagert ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (10) mindestens einer der Halterungen (7) in bezug auf eine durch die Bleche (1, 2) gebildete Ebene einen spitzen Winkel bildet.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass eine Fixiereinheit (12), deren Längsachse vorzugsweise einen spitzen Winkel mit der durch die Bleche (1, 2) gebildeten Ebene einschliesst, im Bereich der Stossstelle (5) auf eines der Bleche (1, 2) wirkt.

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass Halteeinrichtungen (3, 4) vorgesehen sind, welche die Bleche (1, 2) mit ihren Stirnseiten aneinanderliegend fixiert.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass eine Erfassungseinrichtung zur Erfassung der Spaltbreite vor der Verformungszone und eine Steueranordnung vorgesehen sind, welche Steueranordnung in Abhängigkeit von der erfassten Spaltbreite die Halterung (7) steuert.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass eine optische oder mechanische Erkennungseinrichtung zur Erkennung des Verlaufs des Spaltes nach der Verformung und eine auf die
- 5 Erkennungseinrichtung ansprechende Nachführungsanordnung zur Nachführung des Laserstrahls entsprechend dem Spaltverlauf vorgesehen sind.

1/2

Fig. 1

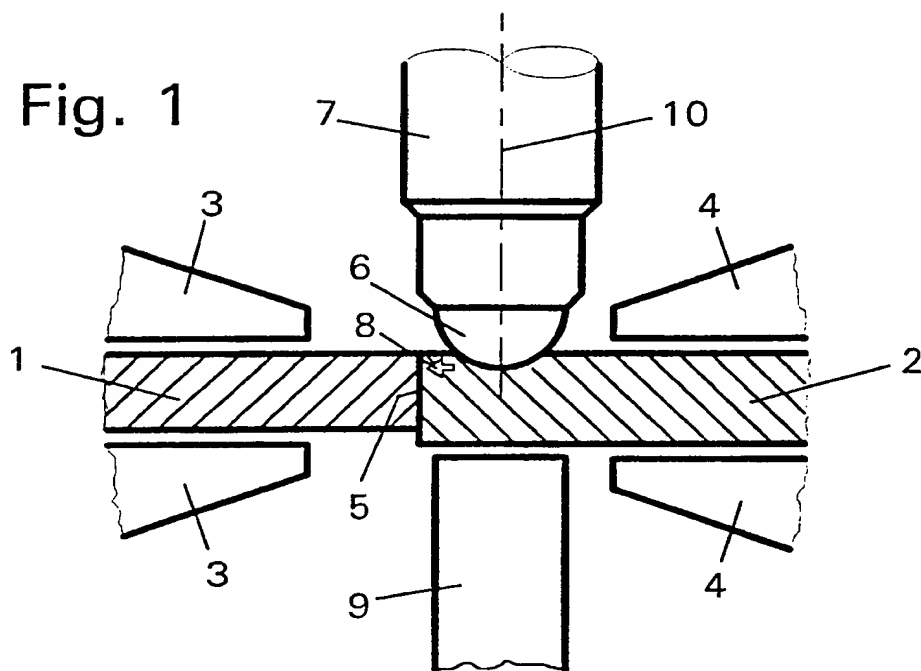
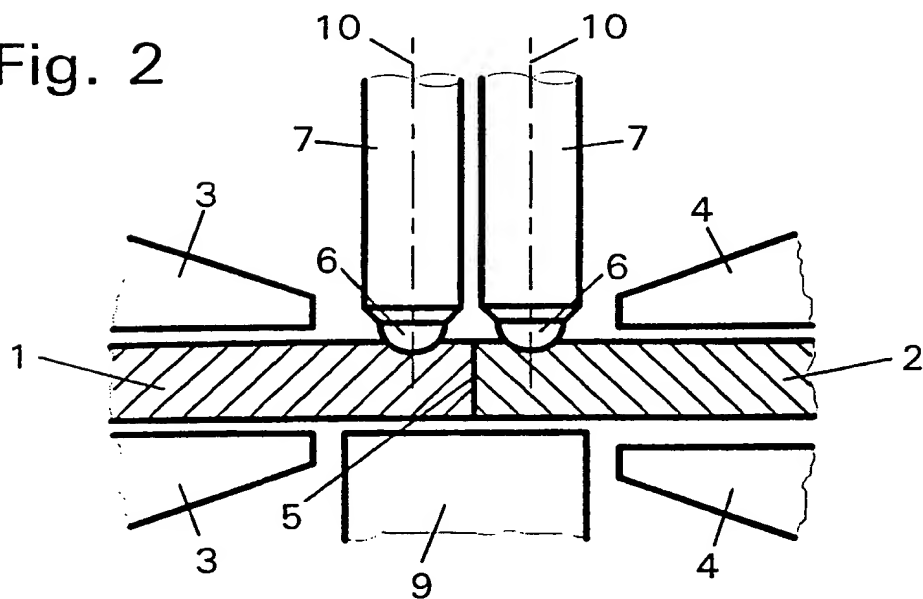


Fig. 2



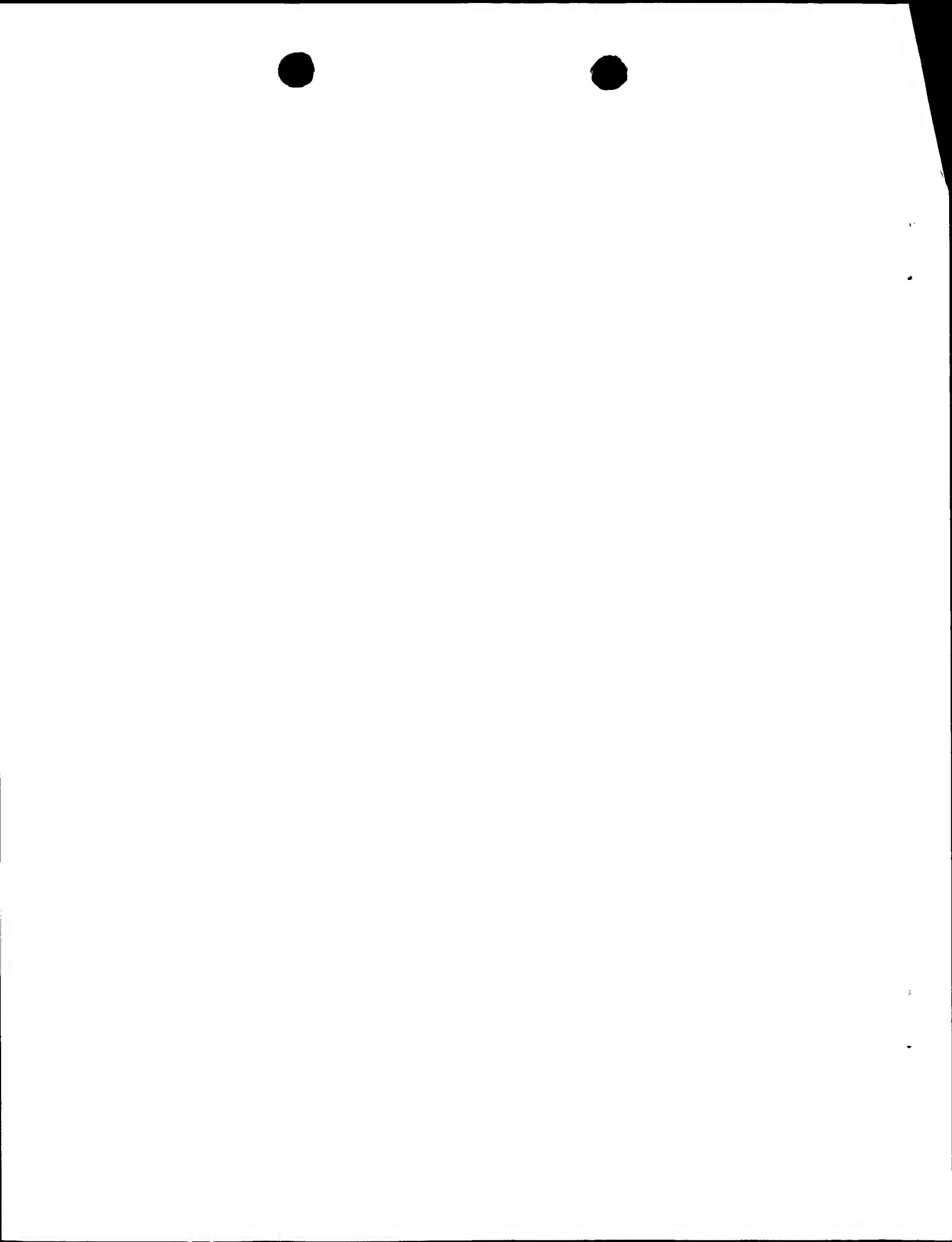


Fig. 3

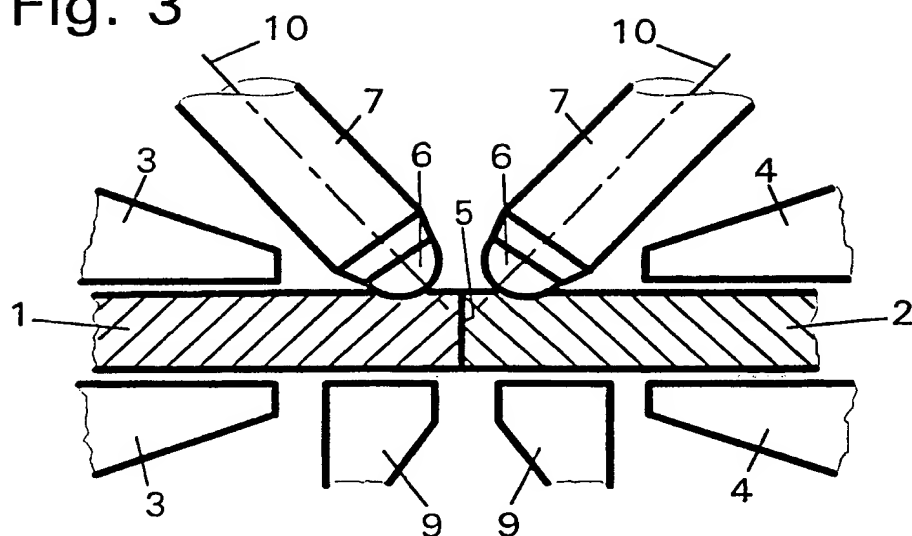
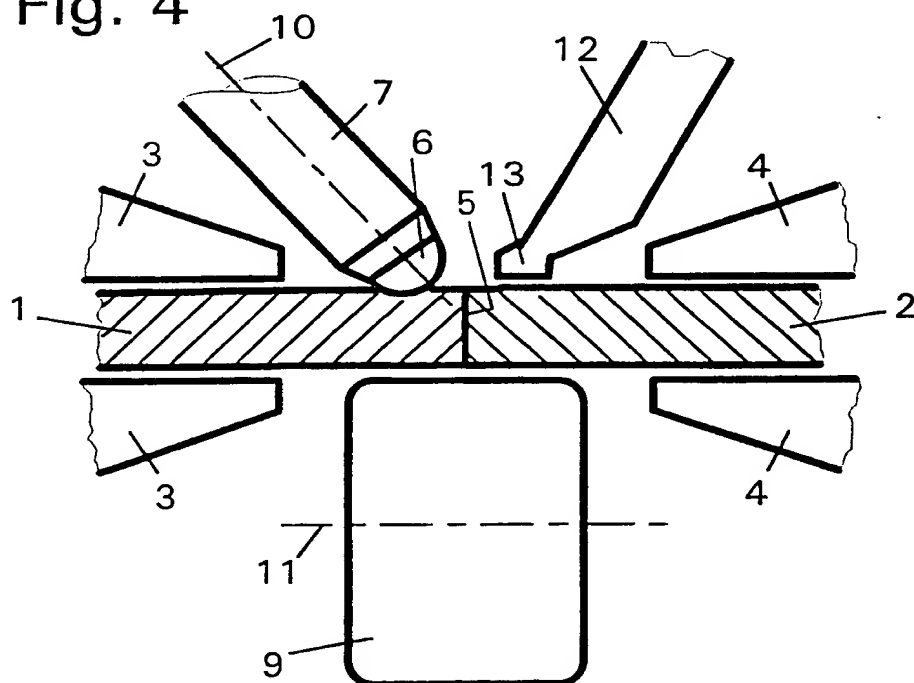


Fig. 4





INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/CH 99/00518

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B23K26/00 B23K33/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B23K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	EP 0 565 846 A (ELPATRONIC AG) 20 October 1993 (1993-10-20) cited in the application the whole document	1-3
Y	DE 196 23 664 C (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 16 October 1997 (1997-10-16) the whole document	1-3
X		4,5,7,8
A	WO 84 03059 A (KRUPP GMBH) 16 August 1984 (1984-08-16) the whole document	1-5

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

*** Special categories of cited documents :**

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier document but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

1 February 2000

Date of mailing of the international search report

08/02/2000

Name and mailing address of the ISA
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Aran, D

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/CH 99/00518

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0565846 A	20-10-1993	CH 687598 A	15-01-1997
		AT 137151 T	15-05-1996
		AU 3516393 A	14-10-1993
		BR 9301501 A	19-10-1993
		CA 2093070 A,C	13-10-1993
		CN 1103823 A	21-06-1995
		DE 59302322 D	30-05-1996
		ES 2086805 T	01-07-1996
		JP 2857011 B	10-02-1999
		JP 6015469 A	25-01-1994
		KR 9710885 B	02-07-1997
		SK 31993 A	10-11-1993
		US 5550345 A	27-08-1996
		US 5977511 A	02-11-1999
		MX 9302078 A	29-07-1994
DE 19623664 C	16-10-1997	NONE	
WO 8403059 A	16-08-1984	DE 3304717 A	16-08-1984

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 99/00518

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B23K26/00 B23K33/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B23K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	EP 0 565 846 A (ELPATRONIC AG) 20. Oktober 1993 (1993-10-20) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument ---	1-3
Y	DE 196 23 664 C (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 16. Oktober 1997 (1997-10-16) das ganze Dokument ---	1-3
X		4,5,7,8
A	WO 84 03059 A (KRUPP GMBH) 16. August 1984 (1984-08-16) das ganze Dokument -----	1-5

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen:

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

1. Februar 2000

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

08/02/2000

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Aran, D

INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 99/00518

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0565846	A	20-10-1993	CH 687598 A	15-01-1997
			AT 137151 T	15-05-1996
			AU 3516393 A	14-10-1993
			BR 9301501 A	19-10-1993
			CA 2093070 A,C	13-10-1993
			CN 1103823 A	21-06-1995
			DE 59302322 D	30-05-1996
			ES 2086805 T	01-07-1996
			JP 2857011 B	10-02-1999
			JP 6015469 A	25-01-1994
			KR 9710885 B	02-07-1997
			SK 31993 A	10-11-1993
			US 5550345 A	27-08-1996
			US 5977511 A	02-11-1999
			MX 9302078 A	29-07-1994
<hr/>				
DE 19623664	C	16-10-1997	KEINE	
<hr/>				
WO 8403059	A	16-08-1984	DE 3304717 A	16-08-1984
<hr/>				

VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

PCT

INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT

(Artikel 36 und Regel 70 PCT)

REC'D 15 FEB 2001

WIPO PCT

T16



Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts 98-320/WO	WEITERES VORGEHEN siehe Mitteilung über die Übersendung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichts (Formblatt PCT/IPEA/416)	
Internationales Aktenzeichen PCT/CH99/00518	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 04/11/1999	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Tag) 18/11/1998
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B23K26/00		
Anmelder ELPATRONIC AG et al.		

- Dieser internationale vorläufige Prüfungsbericht wurde von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt.
- Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 5 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.

☒ Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; dabei handelt es sich um Blätter mit Beschreibungen, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit vor dieser Behörde vorgenommenen Berichtigungen (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsrichtlinien zum PCT).

 Diese Anlagen umfassen insgesamt 8 Blätter.

- Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:
 - ☒ Grundlage des Berichts
 - ☐ Priorität
 - ☐ Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit
 - ☐ Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung
 - ☒ Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung
 - ☐ Bestimmte angeführte Unterlagen
 - ☐ Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung
 - ☐ Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung

Datum der Einreichung des Antrags 16/03/2000	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 12.02.2001
Name und Postanschrift der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde:  Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Bevollmächtigter Bediensteter Caubet, J-S Tel. Nr. +49 89 2399 2344 



I. Grundlage des Berichts

1. Dieser Bericht wurde erstellt auf der Grundlage (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigelegt, weil sie keine Änderungen enthalten.*):

Beschreibung, Seiten:

1-6 eingegangen am 20/01/2001 mit Schreiben vom 18/01/2001

Patentansprüche, Nr.:

1-9 eingegangen am 20/01/2001 mit Schreiben vom 18/01/2001

Zeichnungen, Blätter:

1/2,2/2 ursprüngliche Fassung

2. Hinsichtlich der **Sprache**: Alle vorstehend genannten Bestandteile standen der Behörde in der Sprache, in der die internationale Anmeldung eingereicht worden ist, zur Verfügung oder wurden in dieser eingereicht, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.

Die Bestandteile standen der Behörde in der Sprache: zur Verfügung bzw. wurden in dieser Sprache eingereicht; dabei handelt es sich um

- ☐ die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen Recherche eingereicht worden ist (nach Regel 23.1(b)).
- ☐ die Veröffentlichungssprache der internationalen Anmeldung (nach Regel 48.3(b)).
- ☐ die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen vorläufigen Prüfung eingereicht worden ist (nach Regel 55.2 und/oder 55.3).

3. Hinsichtlich der in der internationalen Anmeldung offenbarten **Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenz** ist die internationale vorläufige Prüfung auf der Grundlage des Sequenzprotokolls durchgeführt worden, das:

- ☐ in der internationalen Anmeldung in schriftlicher Form enthalten ist.
- ☐ zusammen mit der internationalen Anmeldung in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- ☐ bei der Behörde nachträglich in schriftlicher Form eingereicht worden ist.
- ☐ bei der Behörde nachträglich in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- ☐ Die Erklärung, daß das nachträglich eingereichte schriftliche Sequenzprotokoll nicht über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgeht, wurde vorgelegt.
- ☐ Die Erklärung, daß die in computerlesbarer Form erfassten Informationen dem schriftlichen Sequenzprotokoll entsprechen, wurde vorgelegt.

4. Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:



INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT

Internationales Aktenzeichen PCT/CH99/00518

- ☐ Beschreibung, Seiten:
☐ Ansprüche, Nr.:
☐ Zeichnungen, Blatt:

5. ☒ Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der Änderungen erstellt worden, da diese aus den angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2(c)).

(Auf Ersatzblätter, die solche Änderungen enthalten, ist unter Punkt 1 hinzuweisen; sie sind diesem Bericht beizufügen).
siehe Beiblatt

6. Etwaige zusätzliche Bemerkungen:

V. Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Feststellung

Neuheit (N)	Ja: Ansprüche	1-9
	Nein: Ansprüche	
Erfinderische Tätigkeit (ET)	Ja: Ansprüche	
	Nein: Ansprüche	1-9
Gewerbliche Anwendbarkeit (GA)	Ja: Ansprüche	1-9
	Nein: Ansprüche	

2. Unterlagen und Erklärungen
siehe Beiblatt



Zu Punkt I

Grundlage des Berichts

- 1) Die mit Schreiben vom 18.01.2001 eingereichten Änderungen bringen Sachverhalte ein, die im Widerspruch zu Artikel 34 (2) b) PCT über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgehen. Es handelt sich dabei um folgende Änderungen:

Anspruch 1: Ersetzung von einem kugelförmigen Quetschkörper durch einen rotationssymmetrischen Quetschkörper. Der Begriff "rotationssymmetrisch" enthält nicht nur die Kugelform sondern auch viele andere Varianten, die von der ursprünglichen Anmeldung nicht unterstützt sind.

Das Gutachten über Neuheit, erfinderische Tätigkeit and gewerbliche Anwendbarkeit kann somit nur erstellt werden, als ob diese Änderung nicht durchgeführt worden wäre.

Zu Punkt V

Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

- 2) Es wird auf die folgenden Dokumente verwiesen:

D1: EP-A-0 565 846
D2: DE-C-196 23 664

- 2) Dokument D1, das als nächstliegender Stand der Technik angesehen wird, offenbart (Siehe Figur 3):

Eine Vorrichtung zum Schweißen von Blechen (1, 2) im Stumpfstoss mittels Laser, wobei mindestens eines der Bleche vor oder in der Schweisszone mit



einem Quetschkörper (25, 26) zur Reduktion eines an der Stossstelle vorhandenen Spalte zwischen den Blechen plastisch verformt wird;

von der sich der Gegenstand des Anspruchs 1 dadurch unterscheidet, daß der Quetschkörper **kugelförmig** ausgebildet ist.

In der D1 sind die Quetschkörper als Quetschrollen ausgebildet, die in das Material eindringen, und bei deren Drehung eine U-förmige Verformung im Material gebildet wird, die mit der Erfindungsgemäßen Verformung gleich ist.

Die mit der vorliegenden Erfindung zu lösende Aufgabe kann somit darin gesehen werden, daß die U-förmige Verformung mit alternativen Mitteln zu erstellen.

Die in Anspruch 1 vorgeschlagene Lösung kann aus folgenden Gründen nicht als erfinderisch betrachtet werden (Artikel 33(3) PCT):

Es ist an sich bekannt, daß eine U-förmige Verformung entweder von einer drehenden Rolle (siehe D1) oder einem verschiebbaren Kugelförmigen Körper (siehe D2) geformt werden kann. Daher würde es der Fachmann als übliche Vorgehensweise ansehen, alle in Anspruch 1 aufgeführten Merkmale miteinander zu kombinieren.

- 5) Die abhängigen Ansprüche 2-9 enthalten keine Merkmale, die in Kombination mit den Merkmalen irgendeines Anspruchs, auf den sie sich beziehen, die Erfordernisse des PCT in bezug auf erfinderische Tätigkeit erfüllen. Die Gründe dafür sind die folgenden:

Die Merkmale der Ansprüche 2 und 3 sind aus der D2 bekannt.

Der Anspruch 4 offenbart eine naheliegende Möglichkeit.

Die Merkmale der Ansprüche 5-8 und die Verwendung nach Anspruch 9 sind aus der D1 bekannt.

Die ist aus der D1 bekannt.



Vorrichtung zum Schweissen von Blechen mit einem Laser und
eine Verwendung der Vorrichtung

- 5 Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1 sowie eine Verwendung der Vorrichtung.

Das Verschweissen von Blechen mit Hilfe eines Lasers ist
10 ein heute verbreitetes Verbindungsverfahren. Dabei werden die Bleche vorzugsweise stumpf miteinander verbunden, indem die Stirnflächen der zu verbindenden Bleche derart positioniert werden, dass nur ein enger Spalt zwischen den Blechen besteht. Um eine hohe Qualität der Schweissnaht zu
15 erreichen, darf der Spalt zwischen den zu verbindenden Blechen nicht breiter als 0,05 bzw. 0,08 mm sein, womit die Abweichungen eines einzelnen Bleches die Hälfte dieser maximal zulässigen Spaltbreiten nicht überschreiten dürfen. Es liegt auf der Hand, dass zur Einhaltung solcher
20 Toleranzen entsprechend kostspielige Werkzeuge oder aber aufwendige Bearbeitungsverfahren notwendig sind.

Aus der europäischen Patentanmeldung EP-0 565 846 ist bekannt, bei geradlinigen Schweissnähten mindestens eines
25 der Bleche vor oder in der Schweisszone mit Hilfe einer Quetschrolle derart plastisch zu verformen, dass die maximal zulässige Spaltbreite zwischen den zu verbindenden Blechen unterschritten wird. Im Zusammenhang mit der bekannten Lehre sind eine Reihe von Ausführungsformen
30 beschrieben, die sich besonders auf die unterschiedliche Ausgestaltung der Quetschrollen beziehen.

Die bekannte Lehre eignet sich ausschliesslich für gradlinige Schweissnähte und ist insbesondere ungeeignet,



wenn eine beliebige Linienführungen für die Schweissnähte gefordert ist, da in solchen Fällen die gemäss der bekannten Lehre vorgeschlagenen Quetschrollen seitliche Kräfte erzeugen, die zu unerwünschten Blechverformungen führen können.

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung anzugeben, bei der die Schweissnähte einen beliebigen Verlauf aufweisen können.

10

Diese Aufgabe wird durch die im Patentanspruchs 1 angegebenen Massnahmen gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sowie eine Verwendung der Vorrichtung sind in weiteren Ansprüchen angegeben.

15

Die Erfindung weist folgende Vorteile auf: Indem mit Hilfe eines Quetschkörpers eine plastische Verformung erwirkt wird, die unabhängig von der Fortbewegungsrichtung des Quetschkörpers auf dem jeweiligen Blech ist, ist eine beliebige Linienführung für eine Schweissnaht möglich, ohne dass ein unzulängliches Verformen der zu verschweisenden Bleche entstehen kann. Die erfindungsgemässe Vorrichtung kann somit zum Verschweissen von beliebig geformten Blechen verwendet werden.

25

Besteht der Quetschkörper in Weiterführung der Erfindung aus einer Kugel, so ist darüber hinaus eine äusserst kompakte erfindungsgemässe Vorrichtung erhältlich, da der Radius der Kugel verglichen mit den äusseren Abmessungen der bekannten Quetschrollen erheblich reduziert ist, womit auch die auf die Quetschkugel wirkende Kraft bei gleicher Wirkung reduziert werden kann.

30



Schliesslich kann bei Ausbildung des erfindungsgemässen Quetschkörpers als Quetschkugel, die Halterung der Quetschkugel in bezug auf die durch die zu verschweisenden Bleche schräg gestellt werden. Damit ist
5 die Stossstelle der Bleche frei zugänglich, womit insbesondere Erfassungseinrichtungen zur Erfassung der aktuellen Spaltbreite zwischen den Blechen im Quetschbereich eingesetzt werden können. Damit lässt sich die auf die Quetschkugel wirkende Kraft in Abhängigkeit
10 der momentanen Spaltbreite einstellen.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand von Zeichnungen beispielsweise näher erläutert. Dabei zeigen

- 15 Fig. 1 einen Schnitt durch eine erfindungsgemässe Anordnung senkrecht auf zwei zu verschweisende Bleche ungleicher Dicke im Bereich der Schweisszone,
- 20 Fig. 2 einen Schnitt durch eine weitere Ausführungsform der Erfindung senkrecht auf zwei zu verschweisende Bleche gleicher Dicke,
- Fig. 3 einen Schnitt gemäss Fig. 2 durch eine weitere
25 Ausführungsform der Erfindung und
- Fig. 4 einen Schnitt gemäss Fig. 2 durch eine weitere Ausführungsform der Erfindung.
- 30 Fig. 1 zeigt einen Schnitt durch eine erfindungsgemässe Vorrichtung senkrecht auf zwei zu verbindende Bleche 1 und 2, von denen eines dicker ist als das andere. Die beiden Bleche 1 und 2 liegen mit ihren Stirnflächen aneinander an



und werden in dieser Lage stumpf miteinander verschweisst. Die Verschweissung erfolgt in an sich bekannter Weise durch einen Laserstrahl, welcher in der Schweisszone einen fokussierten Querschnitt mit einem Durchmesser von
5 beispielsweise 0,2 mm aufweist. Damit die Schweissung die erforderliche Qualität aufweist und frei von Fehlern ist, darf der Spalt zwischen den aneinander angrenzenden Blechen 1 und 2 in der Schweisszone maximal 0,08 mm betragen. Bei einer grösseren Breite kommt es zu einem
10 Schweissnahteneinfall oder zu einem Durchbrechen des Strahles.

Vor bzw. in der Schweisszone wird nun gemäss Fig. 1 das Blech 2 mit Hilfe eines Quetschkörpers, der aus einer
15 Halterung 7 und einer in diese eingelassenen Kugel 6 besteht, plastisch verformt, so dass sich ein zwischen den Blechen 1 und 2 vorhandener Spalt verringert bzw. so dass die vorstehend genannte maximal zulässige Spaltbreite unterschritten wird. Die Halterung 7 wird hierzu senkrecht
20 gegen das Blech 2 gepresst, wodurch ein Fliessen des verformten Materials hauptsächlich in Richtung des Pfeiles 8 erfolgt.

Während dem Quetschvorgang wird das Blech 2 durch ein
25 Stützelement 9, das sich gegenüber der auf das Blech 2 wirkenden Quetschkugel 6 befindet, abgestützt. Des weiteren sind Halterungseinrichtungen 3 und 4 vorgesehen, welche die beiden Bleche 1 und 2 zumindest während dem Quetschvorgang und/oder dem anschliessenden
30 Schweissvorgang fixieren. Als Halterungseinrichtungen 3 und 4 kommen dabei eigentliche Klemmen zum Einsatz.

Die in Fig. 1 dargestellte Halterung 7 ist mit einer Achse



10 versehen, mit der auf die rotationssymmetrische Ausführungform der Halterung 7 hingewiesen wird.

Fig. 2 zeigt einen Schnitt durch eine weitere
5 Ausführungform der erfindungsgemässen Vorrichtung. Dabei sind die zu verschweissenden Bleche 1 und 2 von gleicher Dicke. Anstelle von einer einzigen Quetschkugel 7 kommen nunmehr zwei Quetschkugeln 7 zum Einsatz und zwar wirken diese senkrecht von oben auf je eines der Bleche 1 und 2.
10 Diese Anordnung zeichnet sich insbesondere dadurch aus, dass beide Bleche 1 und 2 verformt werden, womit für das Erreichen der gleichen Wirkung kleinere Verformungen notwendig sind. Mit anderen Worten können unter Verwendung dieser Ausführungform auch grössere Spaltbreiten zwischen
15 miteinander zu verschweissenden Blechen 1 und 2 auf die maximal zulässige Spaltbreite reduziert werden.

Eine weitere Ausführungform ist in Fig. 3 dargestellt, wobei sich diese insbesondere dadurch von derjenigen nach
20 Fig. 2 unterscheidet, dass die Achsen 10 der Halterungen 7 mit der Ebene der Bleche 1 und 2 einen spitzen Winkel einschliessen. Dadurch ist genügend Platz an der Stossstelle 5 vorhanden, um beispielsweise mittels einer Erfassungseinrichtung die aktuelle Spaltbreite zu
25 erfassen, aufgrund der die auf die Halterung 7 wirkende Presskraft durch eine Steueranordnung einstellbar ist.

Des weiteren ist bei der in Fig. 3 dargestellten Ausführungform das Stützelement 9 gegenüber dem in Fig. 2
30 gezeigten zweigeteilt. Damit wird auch die Unterseite der Stossstelle 5 frei zugänglich, was wiederum bei der Bestimmung der Spaltenbreite mittels der Erfassungseinrichtung von Vorteil ist.



In Fig. 4 ist eine bevorzugte Ausführungsform der erfindungsgemässen Vorrichtung dargestellt, bei der eine Halterung 7 für eine Quetschkugel 6 in bezug auf die durch das Blech 1 gebildete Ebene schräg verläuft. Durch die Schrägstellung wird ermöglicht, dass die Verformung des Bleches 1 möglichst nahe bei der Stossstelle 5 vorgenommen werden kann. Das Blech 2 wird durch eine Fixiereinheit 12, die einen mit dem Blech 2 in Kontakt tretenden Fixierschuh 13 am untere Ende aufweist, gegen das Stützelement 9 gedrückt und somit in der Position fixiert. Damit wird ein seitliches Wegdrücken des Bleches 2 durch das allenfalls zu stark verformte Blech 1 verhindert.

Aus Fig. 4 ist weiter ersichtlich, dass die Fixiereinheit 12 stabförmig ausgebildet ist und in bezug auf eine durch das Blech 2 gebildeten Ebene schräg gestellt ist. Damit ist die Stossstelle 5 wiederum für zusätzliche Einrichtungen leicht zugänglich.

Das Stützelement 9 ist bei der in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform als Rolle mit einer Drehachse 11 ausgebildet. Die Rolle erstreckt sich über die Stossstelle 5 und stützt somit beide Bleche 1 und 2. Denkbar ist auch, dass für jedes Blech 1 und 2 ein Stützelement 9 analog zu denjenigen in Fig. 3 dargestellten vorgesehen ist, allerdings besteht jedes der Stützelemente 9 aus einer Rolle mit einer Drehachse 11.



- 1 -

Patentansprüche:

1. Vorrichtung zum Schweissen von Blechen (1, 2) im
5 Stumpfstoss mittels Laser, wobei mindestens eines der
Bleche (1, 2) vor oder in der Schweisszone mit einem
Quetschkörper (6) plastisch verformt wird, dadurch
gekennzeichnet, dass der Quetschkörper (6) zur Reduktion
eines an der Stossstelle (5) vorhandenen Spaltes zwischen
10 den Blechen (1, 2) rotationssymmetrisch ausgebildet ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
dass der Quetschkörper (6) kugelförmig ausgebildet und
vorzugsweise in einer Halterung (7) enthalten ist.
- 15 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet,
dass der Quetschkörper (6) als Quetschkugel (6) ausgebildet
ist, wobei die Quetschkugel (6) in der Halterung (7)
vorzugsweise drehbar gelagert ist.
- 20 4. Vorrichtung nach Anspruch 1 bis 3, dadurch
gekennzeichnet, dass die Längsachse (10) mindestens einer
der Halterungen (7) in bezug auf eine durch die Bleche (1,
2) gebildete Ebene einen spitzen Winkel bildet.
- 25 5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch
gekennzeichnet, dass eine Fixiereinheit (12), deren
Längsachse vorzugsweise einen spitzen Winkel mit der durch
die Bleche (1, 2) gebildeten Ebene einschliesst, im Bereich
30 der Stossstelle (5) auf eines der Bleche (1, 2) wirkt.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch
gekennzeichnet, dass Halteeinrichtungen (3, 4) vorgesehen



sind, welche die Bleche (1, 2) mit ihren Stirnseiten aneinanderliegend fixiert.

- 5 7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass eine Erfassungseinrichtung zur Erfassung der Spaltbreite vor der Verformungszone und eine Steueranordnung vorgesehen sind, welche in Abhängigkeit von der erfassten Spaltbreite die Halterung (7) steuert.
- 10 8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass eine optische oder mechanische Erkennungseinrichtung zur Erkennung des Verlaufs des Spaltes nach der Verformung und eine auf die Erkennungseinrichtung ansprechende Nachführungsanordnung
- 15 zur Nachführung des Laserstrahls entsprechend dem Spaltverlauf vorgesehen sind.
9. Verwendung der Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8 zum Schweißen von Blechen (1, 2) im Stumpfstoss.

